

## BAB IV

### KESIMPULAN

Penentuan stabilitas dapat digambarkan dalam grafik pengendali. Grafik pengendali  $p$  dibuat untuk mengetahui kestabilan dalam menghasilkan kualitas produk yang diharapkan dari proses produksi yang sedang berlangsung. Untuk mengetahui ukuran dari keandalan proses dapat ditentukan dari perhitungan ARL (*Average Run Length*) yang didasarkan atas kurva karakteristik operasi dari grafik pengendali  $p$  tersebut.

Tingkat kapabilitas dapat dinyatakan kedalam nilai kapabilitas sigma yang dihitung dari konversi nilai DPMO. Penentuan tingkat kapabilitas proses dapat dihitung apabila proses yang sedang berlangsung dalam keadaan stabil.

Sasaran keberhasilan suatu program pengendalian dan peningkatan kualitas Six Sigma adalah membawa suatu proses industri yang memiliki stabilitas dan kapabilitas sehingga mencapai tingkat kegagalan nol (*zero defect*)